

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2006年1月19日 (19.01.2006)

PCT

(10)
WO 2006/006517 A1

(51) 国際特許分類:

B23K 9/12 (2006.01) B25J9/22 (2006.01)
B23K 9/127 (2006.01) G05B 19/4063 (2006.01)

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 池田 達也
(IKEDA, Tatsuya), 相見 圭 (AIMI, Kei), 向井 康士
(MUKAI, Yasushi).

(21) 国際出願番号:

PCT/JP2005/012652

(74) f 理人: 高松 猛, 外 (TAKAMATSU, Takeshi et al.);
〒1076013 東京都港区赤坂一丁目12番32号アーカ
森ビル13階栄光特許事務所 Tokyo (JP).

(22) 国際出願日:

2005年7月8日 (08.07.2005)

(25) 国際出願の言語:

日本語

(26) 国際公開の言語:

日本語

ぼ0) 優先権子一タ:

特願2004-204386 2004年7月12日 (12.07.2004) JP

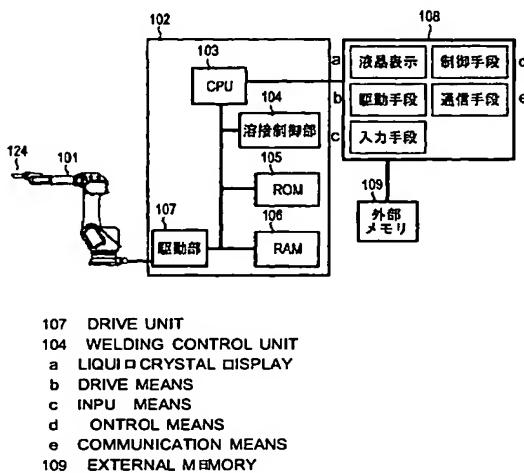
(71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 松下電器産業株式会社 MATSUSHITA ELECTRIC INDUSTRIAL CO., LTD. (JP/JP); 〒5718501 大阪府門真市大字門真1006番地 Osaka (JP).

(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EC, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU,

/統葉有J

(54) Title: ARC WELDING ROBOT

(54) 発明の名称: アーク溶接ロボット



107 DRIVE UNIT
104 WELDING CONTROL UNIT
a LIQUID CRYSTAL DISPLAY
b DRIVE MEANS
c INPUT MEANS
d CONTROL MEANS
e COMMUNICATION MEANS
109 EXTERNAL MEMORY

(57) Abstract: There is provided an arc welding robot capable of collecting and displaying waveform data during a welding work without using an external device. The arc welding robot includes a manipulator (101) for attaching an upper welding torch (124) and a control device (102) for operating the manipulator (101) according to a predetermined operation pattern by an operation program. The control unit (102) has: a welding unit (104) for welding a welding member (125) under a predetermined welding condition; a RAM (106) for recording waveform data relating to at least one of a welding current instruction value during a predetermined period of time, a welding current output value, a welding voltage instruction value, a welding voltage output value, a welding speed, a wire feed speed, the number of short-circuits, and wire feed motor current; and display means for graph-displaying the waveform data recorded in the RAM (106).

(57) 要約: 外部機器を用いることなく溶接作業時の波形データの収集や表示を行うことができるアーク溶接ロボットを提供する。上溶接トーチ124を取り付けるマニピュレータ101と、前記マニピュレータ101を動作プログラムによって所定の動作パターンで動作する制御装置102を備え、前記制御装置102内部に、所定期間中の溶接電流指令値、溶接電流出力値、

WO 2006/006517 A1

WO

/統葉有J



SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO の W, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), -X- ラシ T (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR),

添付公開書類:

— 國際調査報告書

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される各 PCT ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。